

鉛フリーフェライト系超快削ステンレス鋼

# ASK-3200R

ASK-3200のPb-FREE鋼が誕生!!

従来鋼種と同等の被削性をPb添加無しで実現。

SUS430をベースに驚異的な被削性を持つ

鉛フリーフェライト系超快削ステンレス鋼です。

新鋼種  
Pb-FREE

鉛(Pb)  
添加なし

ASK-3200R  
特徴

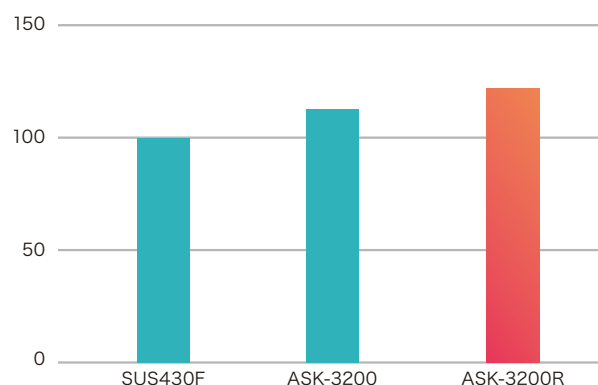
優れた  
被削性

快削成分として

鉛(Pb)を含まず、RoHS指令・  
REACH規制などにも完全対応。  
※環境負荷物質を含まず

Biの添加により、  
従来のASK-3200と  
同等以上の重切削加工を実現。  
※超精密切削加工が可能  
※長時間切削加工が可能  
※高速切削加工が可能

## ◇ 被削性指数



試験条件

- ① 供給材 :  $\phi 10.00$
- ② チップ : 三菱マテリアル製 VP15TF
- ③ 切込 : 1.0mm
- ④ 送り : 0.04mm/rev
- ⑤ 切削速度 : 150m/min

※被削性指数はSUS430Fの切削抵抗値を100として比較  
※指数は大きいほど被削性が良い

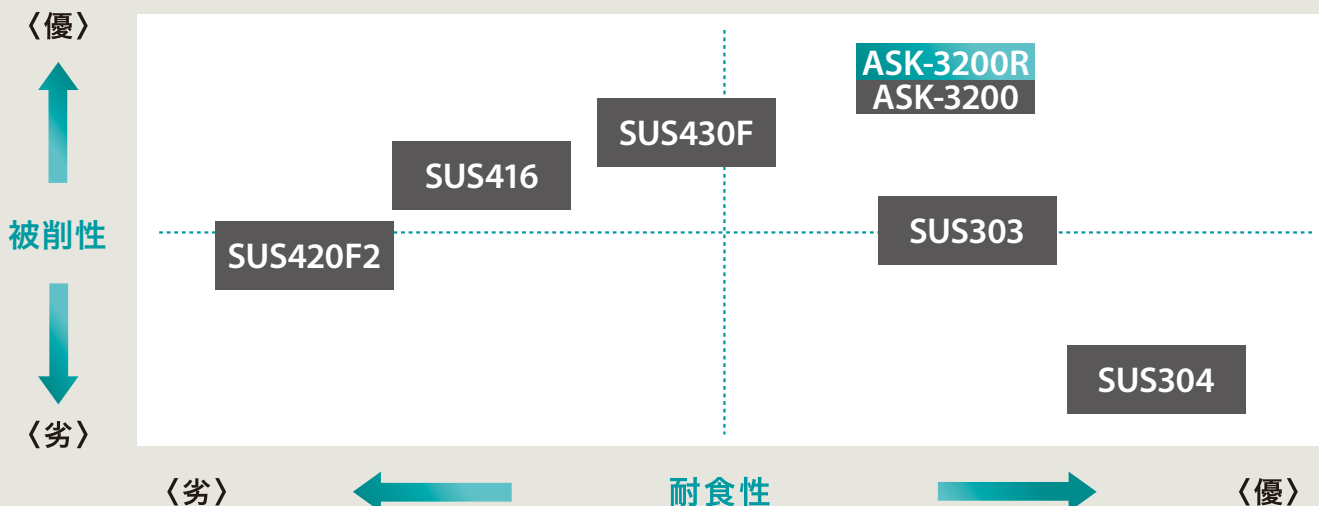
## ◇ 化学成分 / 物理特性

								(wt%)
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Bi	Te
≤0.03	≤1.00	≤2.00	≤0.050	≥0.150	19.00~21.00	1.50~2.50	添加	≤0.08

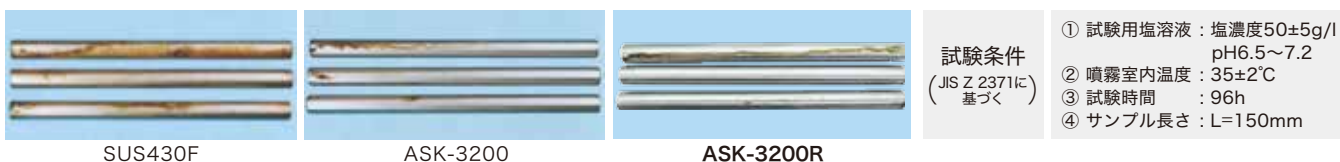
  

基本質量 g/cm <sup>3</sup>	ヤング率 KN/mm <sup>2</sup>	ポアソン比	平均線膨張係数 10 <sup>-6</sup> ・°C	熱伝導率 W/m・°C	比熱 J/g・°C	比電気抵抗 Ωm×10 <sup>-8</sup>
Normal temp.	Normal temp.	Normal temp.	0-100°C	20-100°C	0-100°C	Normal temp.
7.6	198	0.20	10.1	20.7	0.47	63

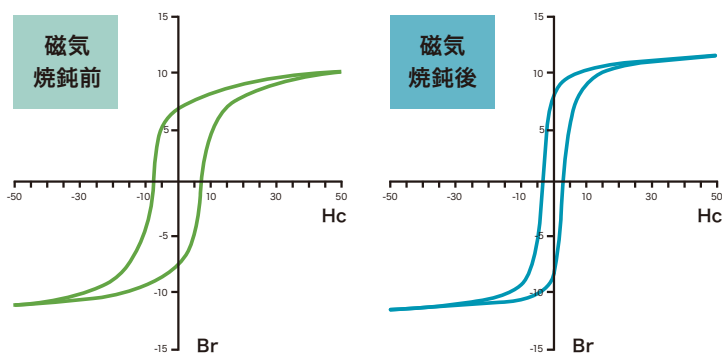
## ◇ 被削性と耐食性の関係



## ◇ 塩水噴霧試験



## ◇ 磁気特性



	磁気焼鈍前		磁気焼鈍後	
	残留磁束密度 Br	保磁力 Hc	残留磁束密度 Br	保磁力 Hc
ASK-3200R	6,139 G (0.614 T)	8.37 Oe (666 A/m)	6,385 G (0.638 T)	2.24 Oe (178 A/m)
ME1F	8,891 G (0.889 T)	3.64 Oe (290 A/m)	9,985 G (0.999 T)	1.43 Oe (114 A/m)
ASK-2600S	8,234 G (0.823 T)	5.85 Oe (465 A/m)	8,854 G (0.885 T)	2.65 Oe (211 A/m)

試験条件 ①供給材：φ10.00×250mm ②焼鈍条件：850°C×3h炉冷 ③測定機器：閉磁路型B-Hアナライザー ④測定磁界強さ：500e